

# SN

## 中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 2438.2—2010  
代替 SN/T 0734.2—1997

### 进出口玩具检验规程 第2部分：竹木玩具

Rules for inspection of toys for import and export—  
Part 2: Bamboo and wooden toys

2010-03-02 发布

2010-09-16 实施

中 华 人 民 共 和 国 发 布  
国家质量监督检验检疫总局



## 前 言

SN/T 2438《进出口玩具检验规程》共分为 6 个部分：

- 第 1 部分：承载儿童体重玩具；
- 第 2 部分：竹木玩具；
- 第 3 部分：电玩具；
- 第 4 部分：软体填充玩具、化妆服饰；
- 第 5 部分：机械玩具；
- 第 6 部分：塑胶玩具。

本部分为 SN/T 2438 的第 2 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分代替 SN/T 0734.2—1997《出口木制玩具检验规程》。

本部分与 SN/T 0734.2—1997 相比，主要作了如下修改：

- 按照最新的欧美和我国玩具安全标准，对玩具的安全检验项目进行了修订。
- 增加了“资料性附录 A 出口竹木玩具的特殊要求”，即“具体的有毒有害物质及所对应的指令、限量和检测标准”。

本部分由国家认证认可监督管理委员会提出并归口。

本部分起草单位：中华人民共和国江苏出入境检验检疫局、中华人民共和国浙江出入境检验检疫局。

本部分主要起草人：刘忻、彭乐洋、许关海。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- SN/T 0734.2—1997。

进出口玩具检验规程  
第2部分：竹木玩具

1 范围

GB/T 2438 的本部分规定了进出口竹木玩具的抽样、检验和检验结果的判定规则。  
本部分适用于以木材、竹材为主要原料的进出口竹木玩具的检验。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限量（AQL）检索的逐批检验抽样计划（ISO 2859-1:1999, IDT）

GB 5296.5 消费品使用说明 第5部分：玩具

GB 6675—2003 国家玩具安全技术规范

SN/T 2791.2 进出口玩具检验通用技术要求 第2部分：电性能安全技术要求

ASTM F963-08 玩具安全

EN71-1:2005+A6:2008 玩具安全 机械和物理性能

EN71-3:1994+A1:2000+A6:2002 玩具安全 特定元素的迁移

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

**单位产品 unit product**

为实施抽样检验而划分的基本单位（只或套）。

3.2

**提交批 submitted lot**

为实施进出口检验汇集的一批玩具。该批玩具可含多种规格型号，属同一个外贸合同并在同一时间出口。一个提交批可由一个或多个检验批构成。

3.3

**检验批 inspection batch**

为实施检验汇集而成的一批玩具。该批玩具为同一规格和型号，属同一外贸合同，在相同生产条件下连续投料生产的、质量要求相同的产品汇集。简称批。

3.4

**批量数 batch figure**

每个检验批所包含的数量。

3.5

**批量箱数** batch carton  
每个检验批所包含的箱数。

3.6

**样本箱数** sample carton  
从批量箱中抽取用于检验的箱数。

3.7

**样本数** sample figure  
从批量数中抽取用于检验的样本数。

3.8

**代表性样本** representative sample  
从样本箱中抽取用于检验的单位产品。

4 检验依据

合同、信用证中规定了检验标准的,外观按合同、信用证中规定的标准检验,没有规定或规定不明确的按本部分进行检验;安全项目按输入国或地区的玩具安全标准检验,输入国或地区没有玩具安全标准要求的,按我国国家玩具安全技术规范进行检验。

5 抽样

5.1 抽样方案

5.1.1 按 GB/T 2828.1 正常检查一次抽样方案,特殊检查水平 S-2 确定样本箱数。样本箱从批量箱中随机抽取。应抽取的样本箱数见表 1。

表 1 样本箱数

批量箱数 件	样本箱数 件
2~25	2
26~150	3
151~1 200	5
1 201~35 000	8
≥35 001	13
注:如所抽的样本箱数中所含的样本数量不能满足检验,扩大抽取样本箱数直至满足样本数为止。	

5.1.2 按 GB/T 2828.1 正常检查一次抽样方案,一般检查水平 I 确定一般项目的样本数量。一般项目的样本从样本箱中随机抽取,抽样数量见表 2。

表 2 一般项目样本数量 单位为只或套

批 量 数	代表性样本数
26~150	13
151~280	13

表 2 (续) 单位为只或套

批 量 数	代表性样本数
281~500	20
501~1 200	32
1 201~3 200	50
3 201~10 000	80
10 001~35 000	125
35 001~150 000	200
150 001~500 000	315
≥500 001	500

5.1.3 每检验批的代表性样本中随机抽取 5 只样本用于安全项目的检验。如 5 只样本不能满足检验需要,可增加抽样数量直至能满足检验需要为止。安全项目的样本可从一般项目的样本中抽取。

5.2 抽样方法

样本应从检验批中随机抽取,以确保样本的代表性。

6 检验

6.1 运输包装检验

检查样本箱的标识是否正确、清晰并且与申报资料相符。

6.2 数量检验

数量检验应清点批量箱数,逐一检查样本箱内的产品数量。不应短装,箱数和产品数量应符合合同的要求。

6.3 一般项目检验

6.3.1 检验条件

在现场检验时应具备检验工作台,采用北向自然光,如在灯光下检验。

6.3.2 一般项目检验

一般项目检验通过目测、手感等方式检验,检验项目、技术要求、不合格品分类见表 3。



表 3 一般项目检验表

序号	检验内容	技术要求	检验方法	不合格品分类
1	材料	不应有虫蛀、霉变	目测	A 类
2	含水率	木(竹)质含水率应小于 16%	用木材测湿仪检测玩具主体及零件最不易干燥部位含水率,以含水率最高值为检测值	B 类
3	木(竹)质基质	产品显见表面不得有小的霉黑点、死节疤、裂纹和明显色差	目测	B 类
4	产品功能	1) 拼板玩具:拼板组合自如,不缺件、不错乱,拼板无缺角。 2) 积木玩具:配套齐全,同一套玩具按图堆积平稳不倒塌。 3) 组套玩具:装拆自如,配合良好,不缺配件。 4) 拖拉玩具:轮子轮轴安装牢固,轮子转动灵活,不应有非正常径向及轴向跳动。 5) 教学玩具:算珠数目准确,大小形状匀称、移动灵活。 6) 声响玩具:发音清晰,音质匀称,音阶清楚,发声元件工作正常。 产品应实现设计功能,以上未列玩具的功能,按封样及合同技术条款要求检验	目测,手感,耳听	B 类
5	装配	产品规格、型号、造型正确,符合图纸及封样要求,装配平整、牢固,不缺件,不应有明显溢胶,平面错位≤1.5 mm,活动部件运动灵活,无卡塞	目测,手感	B 类
6	木(竹)质零件外观	相同元件尺寸形状不应有明显差异;零件不应有起翘、变形,表面光洁,不应有毛刺、划痕	目测,手感	C 类
7	塑料零件外观	塑料零件不应有气孔、裂痕,不应有明显变形、缩痕、斑纹、划痕及溢边	目测,手感	C 类
8	金属零件外观	金属零件表面光洁,无锈,电镀层不剥落	目测	C 类
9	表面涂层外观	表面涂层均匀,牢固,不应有堆漆、流挂、皱纹、剥落、露底、泛白。 镀膜零件镀层牢固,表面光洁,不应有气泡、剥落、露底现象	目测	C 类
10	表面印刷彩绘	产品色泽配置正确,图案完整,符合图纸及封样要求;同套产品相同配色不应有明显色差,图案文字印刷清晰、准确,贴纸图案对应位置正确、平整、牢固,图案清晰完整	目测	C 类
11	表面清洁度	产品及包装表面清洁,不应有污迹、灰尘	目测	C 类

注:如表 3 中未列明的不合格品,参照类似不合格品判定。

## 6.4 安全项目检验

安全项目检验按输往国家和地区对玩具的技术法规要求不同,分别参照表4、表5、表6的规定要求和所列方法实施检验。输入国没有规定的,按表4进行检验。输入国家和地区有特殊规定的参见附录A。

表4、表5、表6仅列出常规的检测项目和测试方法;如果玩具具有电功能,则其电性能的检验执行SN/T 2791.2。

现场检验中,如果不能完成的检测项目应将需要检测的样品抽(送)到玩具实验室进行检测。

表4 输往其他国家或地区竹木玩具的安全项目检验表

序号	检 验 内 容	技 术 要 求	检 验 方 法	检 验 方 式	
				型式 试验	现场 检验
1	材料	所有材料应清洁干净、无污染	目测	✓	✓
2	小零件	不应完全落入小零件测试器	按 GB 6675—2003 的 A.4.4 进行	✓	✓
3	某些特定玩具的形状、尺寸及强度	(挤压玩具、摇铃、学前玩偶、小球等玩具)不能穿过测试模板 A、B 或 C	按 GB 6675—2003 的 A.4.5 进行	✓	✓
4	可触及锐利边缘或毛刺	用锐边测试仪测试时,自粘测试带割破部分不应超过原长的 50%	按 GB 6675—2003 的 A.5.8 进行及手感检查	✓	✓
5	可触及锐利尖端或毛刺	用锐尖测试仪测试时,锐尖测试仪指示灯不应亮;木制部分的可触及表面和边缘不应有木刺。 供 36 个月及以下儿童使用的玩具尖端的最大横截面直径应大于 2 mm	按 GB 6675—2003 的 A.5.9 进行及手感检查。用游标卡尺测量直径	✓	✓
6	突出物	不应存在刺伤身体的潜在危险	目测及评估	✓	✓
7	金属丝和杆件	金属丝在挠曲性试验过程中不应折断而产生锐利边缘、尖端或突出物	金属丝和杆件的挠曲性试验按 GB 6675—2003 的 A.5.24.8 进行	✓	✓
8	软性塑料薄膜或包装袋	塑料薄膜的平均厚度应不小于 0.038 mm,最薄处应大于 0.036 mm; 塑料包装袋的袋口周长大于 360 mm,不能用绳索作为封口方式	按 GB 6675—2003 的 A.5.10 进行	✓	✓
9	绳索和弹性绳	绳索的自由长度小于 220 mm; 绳索形成环状,其环长应小于 360 mm; 绳索的厚度应大于 1.5 mm	按 GB 6675—2003 的 A.5.11 进行	✓	✓
10	能承载儿童体重的摇类玩具的强度(如木制摇马) a)稳定性; b)超载强度	摇类玩具不能倾倒或坍塌	按 GB 6675—2003 的 A.5.12 进行	✓	✓

表 4 (续)

序号	检 验 内 容	技 术 要 求		检 验 方 法	检 验 方 式	
					型式 试验	现场 检验
11	活动部件间的间隙	供 96 个月以下儿童使用的玩具,如果活动部件的可触及间隙可插入 $\phi 5\text{ mm}$ 的圆杆,则应可插入 $\phi 12\text{ mm}$ 的圆杆		按 GB 6675—2003 的 A. 4. 13. 2 进行	√	√
12	玩具箱的通风装置	内部连续空间大于 $0.03\text{ m}^3$ ,内部尺寸均为 $150\text{ mm}$ 或以上的玩具箱,通风区域最少应含有单个开口面积至少为 $650\text{ mm}^2$ 且相距至少 $150\text{ mm}$ 的两个开口;或者含有一个将两个 $650\text{ mm}^2$ 开口及之间间隔区域扩展为一体的具有等效面积的通风开口。 将玩具箱放置在地板上任意位置,且靠在房间的角落的两个相交 $90^\circ$ 的垂直面时,通风开口应保持不受阻碍。 门、盖等关闭件应能从玩具箱内部用 $50\text{ N}$ 的力能打开		按 GB 6675—2003 的 A. 4. 16. 1 进行	√	√
13	玩具箱的关闭件	玩具箱的盖子、盖板和门不应配有自动锁定装置。 具有垂直开启的铰链盖及类似玩具应安装有盖的支撑装置,并进行 7 000 次的开关周期测试前后,在距充分闭合处 $50\text{ mm}$ 至距充分闭合处不超过 $60^\circ$ 的弧形行程上的任何一个位置上,盖在其自身质量作用下,落下的行程不应大于 $12\text{ mm}$		按 GB 6675—2003 的 A. 4. 16. 2 和 A. 5. 13. 1 进行	√	√
14	燃烧性能	赛璐珞(亚硝酸纤维)及在火中具有相同特性的材料不应用于制造玩具		用乒乓球与玩具上的材料进行燃烧对比	√	√
15	标识和使用说明	符合 GB 5296. 5		目测	√	√
16	特定元素的迁移	锑(Sb)	$\leq 60\text{ mg/kg}$	按 GB 6675—2003 的附录 C 进行	√	√
		砷(As)	$\leq 25\text{ mg/kg}$			
		钡(Ba)	$\leq 1\,000\text{ mg/kg}$			
		镉(Cd)	$\leq 75\text{ mg/kg}$			
		铬(Cr)	$\leq 60\text{ mg/kg}$			
		铅(Pb)	$\leq 90\text{ mg/kg}$			
		汞(Hg)	$\leq 60\text{ mg/kg}$			
		硒(Se)	$\leq 500\text{ mg/kg}$			



表 5 输往欧盟竹木玩具的安全项目检验表

序号	检 验 内 容	技 术 要 求	检 验 方 法	检 验 方 式	
				型式 试验	现场 检验
1	材料	所有材料应清洁干净、无污染	目测	✓	✓
2	可触及性锐利边缘 或毛刺	用锐边测试仪测试时,自粘测试带割破部分不应超过原长的 50%	按 EN71-1: 2005 + A6:2008 的 8.11 进行及手感检查	✓	✓
3	可触及锐利尖端	用锐尖测试仪测试时,锐尖测试仪指示灯不能亮	按 EN71-1: 2005 + A6:2008 的 8.12 进行及手感检查	✓	✓
4	金属丝	金属丝在挠曲性试验过程中不能折断而产生锐利边缘、尖端或突出物	金属丝挠曲性试验按 EN71-1: 2005 + A6:2008 的 8.13 进行	✓	✓
5	突出物	不能存在刺伤身体的潜在危险	目测及评估	✓	✓
6	铰链间隙	用铰链连接的两部件间的间隙可插入 $\phi 5$ mm 的圆杆,则应可插入 $\phi 12$ mm 的圆杆;用铰链连接的两部件中任一部件质量小于 250 g 的除外	用 $\phi 5$ mm 和 $\phi 12$ mm 的圆杆检测铰链间隙	✓	✓
7	玩具箱的通风装置	内部连续空间大于 $0.03\text{ m}^3$ ,内部尺寸均为 150 mm 或以上的玩具箱,通风区域最少应含有单个开口面积至少为 $650\text{ mm}^2$ 且相距至少 150 mm 的两个开口;或者含有一个将两个 $650\text{ mm}^2$ 开口及之间间隔区域扩展为一体的具有等效面积的通风开口。 将玩具箱放置在地板上任意位置,且靠在房间的角落的两个相交 $90^\circ$ 的垂直面时,通风开口应保持不受阻碍。 门、盖等关闭件应能从玩具箱内部用 50 N 的力能打开	按 EN71-1: 2005 + A6:2008 的 4.14.1a) 和 b) 进行	✓	✓
8	玩具箱的关闭件	玩具箱的盖子、盖板和门不应配有自动锁定装置。 具有垂直开启的铰链盖及类似玩具应安装有盖的支撑装置,并进行 7 000 次的开关周期测试前后,在距充分闭合处 50 mm 至距充分闭合处不超过 $60^\circ$ 的弧形行程上的任何一个位置上,盖在其自身质量作用下,落下的行程不应大于 12 mm	按 EN71-1: 2005 + A6:2008 的 4.14.1c) 和 8.31.1 进行	✓	✓
9	能承载儿童体重的 摇类玩具的强度和稳定性(如木制摇马)	摇类玩具不能倾倒或坍塌	按 EN71-1: 2005 + A6:2008 的 8.21 和 8.23.1 进行	✓	✓

表 5 (续)

序号	检 验 内 容	技 术 要 求	检 验 方 法	检 验 方 式	
				型式 试验	现场 检验
10	声响玩具	1)A 级单声发声压力级 $L_{pA,1s}$ ,摇铃或挤压玩具不超过 85 dB。 2)C 级峰值发声压力级 $L_{pc,peak}$ ,摇铃或挤压玩具不超过 110 dB。 3)C 级峰值发声压力级 $L_{pc,peak}$ ,除水药帽玩具外的任何玩具不超过 115 dB。 4)如果 C 级峰值发声压力级 $L_{pc,peak}$ 超过 110 dB,应提醒用户注意对听力存在的潜在危险	按 EN71-1: 2005 + A6: 2008 的 8.28 进行	✓	✓
11	小球	玩具中可触及的小球或经滥用试验后脱落的小球应不能通过测试模板 E	按 EN71-1: 2005 + A6: 2008 的 8.32 进行	✓	✓
12	小零件	玩具中可触及的小物件或经滥用试验后脱落的小物件不应完全容入小零件测试筒	按 EN71-1: 2005 + A6: 2008 的 8.2 进行	✓	✓
13	塑料薄膜粘着性	粘着在木制玩具表面的塑料薄膜如果面积大于 100 mm×100 mm,则平均厚度应大于 0.038 mm	按 EN71-1: 2005 + A6: 2008 的 8.25.2、8.4.2.1和 8.25.1 进行	✓	✓
14	绳索	绳索的自由长度小于 220 mm; 绳索形成环状,其环长度小于 380 mm; 绳索的厚度应大于 1.5 mm	按 EN71-1: 2005 + A6: 2008 的 5.4 和 8.20 进行	✓	✓
15	某些玩具的形状、尺寸	不能穿过测试模板 A、B	按 EN71-1: 2005 + A6: 2008 的 8.16 进行	✓	✓
16	学前玩偶	学前玩偶的头部不应穿过测试模板 B,并且总长度不超过 64 mm	按 EN71-1: 2005 + A6: 2008 的 8.33 进行	✓	✓
17	包装薄膜	开口周长超过 380 mm 的塑料袋的平均厚度应不小于 0.038 mm	按 EN71-1: 2005 + A6: 2008 的 8.25.1 进行	✓	✓
18	燃烧性能	赛璐珞(亚硝酸纤维)及在火中具有相同特性的材料不应用于制造玩具	用已知赛璐珞材料与玩具上的材料进行燃烧对比	✓	✓
19	警告和说明	符合 EN71-1: 2005+A6: 2008 的 7 要求	目测	✓	✓
20	特定元素的迁移	锑(Sb)	≤60 mg/kg	按 EN71-3: 1994 + A1: 2000 + AC: 2002 进行	✓
		砷(As)	≤25 mg/kg		
		钡(Ba)	≤1 000 mg/kg		
		镉(Cd)	≤75 mg/kg		
		铬(Cr)	≤60 mg/kg		
		铅(Pb)	≤90 mg/kg		
		汞(Hg)	≤60 mg/kg		
		硒(Se)	≤500 mg/kg		

表6 输往美国竹木玩具的安全项目检验表

序号	检验内容	技术要求	检验方法	检验方式	
				型式试验	现场检验
1	材料	所有材料应清洁干净、无污染	目测	✓	✓
2	声响玩具	1) A 权等效声压级 $L_{Aeq}$ , 除近耳玩具外的所有连续发声玩具不应超过 85 dB。 2) C 权峰值声压级 $L_{pc, peak}$ , 产生脉动噪声的所有玩具(不包括火药帽或类似玩具)不应超过 115 dB	按 ASTM F963-08 的 8.19 进行	✓	✓
3	小零件	供 36 个月以下儿童使用的玩具中可触及的小物件或经滥用试验后脱落的小物件不应完全容入小零件测试筒。 供 36 个月以上儿童使用的玩具中可触及的小物件或经滥用试验后脱落的小物件如完全容入小零件测试筒, 应加贴警告标志	按 ASTM F963-08 的 4.6 进行	✓	✓
4	可触及性锐利边缘或毛刺	用锐边测试仪测试时, 自粘测试带割破部分不应超过原长的 50%	按 ASTM F963-08 的 4.7 进行及手感检查	✓	✓
5	突出物	不能存在刺伤身体的潜在危险	目测及评估	✓	✓
6	可触及锐利尖端或毛刺	用锐尖测试仪测试时, 锐尖测试仪指示灯不能亮	按 ASTM F963-08 的 4.9 进行及手感检查	✓	✓
7	金属丝和杆件	金属丝在挠曲性试验过程中不能折断而产生锐利边缘、尖端或突出物	金属丝挠曲性试验按 ASTM F963-08 的 8.10 进行	✓	✓
8	钉和紧固件	钉和紧固件应不能出现尖点、利边、摄入和突起的伤害	按 ASTM F963-08 规定的 8.6~8.13 进行滥用试验前后, 检测产品是否出现尖点、利边、摄入和突起的伤害	✓	✓
9	包装薄膜	包装薄膜的平均厚度应不小于 0.001 50 in (0.038 mm), 最薄处应不小于 0.001 25 in (0.031 75 mm)[包装袋或塑料薄膜的最小尺寸小于 3.94 in(100 mm)的除外]	按 ASTM F963-08 的 8.21 进行	✓	✓
10	铰链间隙	用铰链连接的两部件间的间隙可插入 $\phi 3/16$ -in(4.76 mm)的圆杆, 则应可插入 $\phi 1/2$ -in(12.7 mm)的圆杆; 用铰链连接的两部件中任一部件质量小于 1/2 lb(0.226 8 kg)的除外	用 $\phi 3/16$ -in(4.76 mm)和 $\phi 1/2$ -in(12.7 mm)的圆杆检测铰链间隙	✓	✓

表 6 (续)

序号	检 验 内 容	技 术 要 求		检 验 方 法	检 验 方 式	
					型式 试验	现场 检验
11	绳索	绳索端头连接有附件并可能形成环状的 绳索的自由长度应小于 12 in(305 mm); 绳索形成环状,用绳索环探头测试时不 能穿透		按 ASTM F963-08 的 4.14 和 8.22 进行	√	√
12	能乘骑玩具的强度 和稳定性(如木制摇 马)	乘骑玩具不能倾倒或坍塌		按 ASTM F963-08 的 4.15 和 8.15 进行	√	√
13	摇铃	不能穿过测试模板 A		按 ASTM F963-08 的 4.23 进行	√	√
14	学前玩偶	学前玩偶的头部不应穿过测试模板 B, 并且总长度不超过 2.5 in(63.5 mm)		按 ASTM F963-08 的 4.33.3 进行	√	√
15	小球	玩具中可触及的小球或经滥用试验后脱 落的小球应不能通过测试模板 C		按 ASTM F963-08 的 4.34 进行	√	√
16	磁铁	磁性零件或在滥用试验后脱落磁性部 件,如果磁通密度大于 50,并且能完全容 入小零件筒内,则被认为是有害磁性零 部件		按 ASTM F963-08 的 8.24 进行	√	√
17	警告和说明	符合 ASTM F963-08 中 5、6、7 的要求		目测	√	√
18	特定元素的迁移	锑(Sb)	≤60 mg/kg	按 ASTM F963-08 的 4.3.5 进行	√	√
		砷(As)	≤25 mg/kg			
		钡(Ba)	≤1 000 mg/kg			
		镉(Cd)	≤75 mg/kg			
		铬(Cr)	≤60 mg/kg			
		铅(Pb)	≤90 mg/kg			
		汞(Hg)	≤60 mg/kg			
		硒(Se)	≤500 mg/kg			
		总铅含量	≤600 mg/kg			

7 检验结果判定

7.1 运输包装检验结果判定

所有样本箱唛头清晰、正确且符合合同要求的,判定为运输包装项目合格。否则,判定为运输包装项目不合格。



7.2 数量项目结果判定

批量箱数和每个样本箱内的产品数量符合合同规定的,判定为数量项目合格。否则,判定数量项目不合格。

7.3 一般项目检验结果判定

- AQL 值为:
- A 类不合格:不允许;
- B 类不合格:2.5;
- C 类不合格:4.0。

当 A 类不合格品数等于 0,B 类和 C 类不合格品数分别小于或等于表 7 规定的合格判定组数 (Ac),判定一般项目检验合格。否则,判定一般项目检验不合格。

表 7 合格或不合格判定组数

代表性样本数	判 定 数			
	B 类		C 类	
	Ac	Re	AC	Re
2	0	1	0	1
3	0	1	0	1
5	0	1	0	1
8	0	1	1	2
13	1	2	1	2
20	1	2	2	3
32	2	3	3	4
50	3	4	5	6
80	5	6	7	8
125	7	8	10	11
200	10	11	14	15
315	14	15	21	22
≥500	21	22	21	22

7.4 安全项目检验结果判定

所有样品的安全项目检验内容均合格时,判定安全项目检验合格。否则,判定安全项目检验不合格。

7.5 检验批的判定

一般项目和安全项目均合格时,判定该检验批合格。否则,判定该检验批不合格批。



## 8 不合格批的处理

8.1 对判为不合格的进口检验批,属于安全检验项目不合格的,判为最终不合格。其他项目不合格的,可在出入境检验检疫机构的监督下进行技术处理,技术处理后检验仍不合格的,判为最终不合格。

8.2 对判为不合格的出口检验批,可在出入境检验检疫机构的监督下进行技术处理,经重新检验,符合要求的判为合格;不能进行技术处理或技术处理后重新检验不符合要求的判为最终不合格。

## 9 检验有效期

竹木玩具的检验合格有效期为半年。

附录 A  
(资料性附录)  
出口竹木玩具的特殊要求

表 A.1 具体的有毒有害物质及所对应的指令、限量和检测标准

输入国或地区	有毒有害物质名称	对应的指令	限量	检测标准
欧盟	金属附件中的 镍释放量	欧盟镍释放指令 (94/27/EC)	0.5 μg/(cm <sup>2</sup> · 7 d)	EN 1810 EN 1811 EN 12472
欧盟	偶氮染料*	欧盟禁用有害偶氮 染料指令 (2002/61/EC)	30 mg/kg	EN 14362
欧盟	邻苯二甲酸盐*	欧盟邻苯二甲酸酯 增塑剂指令 (1999/0238/COD 及 1999/815/EC)	0.1%	—
欧盟	游离水解甲醛	—	100 mg/kg	ISO EN 14184-1
欧盟	塑料中的 镉含量	欧盟镉含量指令 (91/338/EEC) (1999/51/EC)	100 mg/kg	EN 1122
* 针对竹木玩具上可能存在的某些部件材料需要进行相关检测。				

中华人民共和国出入境检验检疫  
行 业 标 准  
进出口玩具检验规程  
第 2 部分:竹木玩具  
SN/T 2438.2—2010

\*

中国标准出版社出版  
北京复兴门外三里河北街 16 号  
邮政编码:100045

网址 [www.spc.net.cn](http://www.spc.net.cn)

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

\*

开本 880×1230 1/16 印张 1.25 字数 27 千字

2011 年 10 月第一版 2011 年 10 月第一次印刷

印数 1—1 600

\*

书号:155066·2-22491 定价 21.00 元



SN/T 2438.2-2010